

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 60-049785

(43)Date of publication of application : 19.03.1985

(51)Int.Cl.

A23P 1/02
A23N 15/08

(21)Application number : 58-157978

(71)Applicant : SANKI ENG CO LTD

(22)Date of filing : 31.08.1983

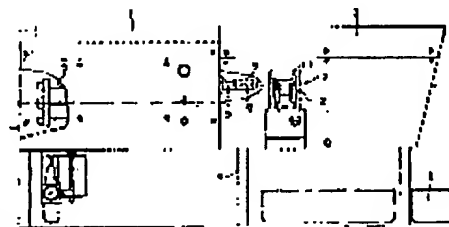
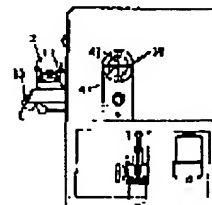
(72)Inventor : MATSUMOTO MITSUMASA

(54) MOLDING MACHINE FOR FOOD INGREDIENT

(57)Abstract:

PURPOSE: To cut and to form shatters (fragments of carrot, potato, etc.) with good finish shape, by cutting down both the ends and the front and the rear of work (solid ingredient such as carrot, potato, etc.), thrusting the center of the work with a supporting pin, forming the face and sides of it by cutting, cutting the work into several parts in its longer direction.

CONSTITUTION: When the starting switch 23 is pushed, a work is gripped by the work holder 11, transferred on the central axis line of the shaft 5, and both the ends and the front and the rear of the work are cut by the cutter 12 for cutting down both the ends. The shaft 5 is protruded from the guide 9, the work is thrust with the supporting pin 6 of it, the top of the work is cut down by a cutter, the work is sent to the forming part 3, and it is cut and shaped into an octahedron by four pairs of devices for forming the face of sides by cutting. The work is then pushed into the dividing cutter 39, the center of the work is scooped out by the blade 41 to hollow out the center of it, simultaneously divided into four parts by the dividing blades 42, and discharged.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's
decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭60-49785

⑬ Int.Cl.¹

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和60年(1985)3月19日

A 23 P 1/02
A 23 N 15/087110-4B
7235-4B

審査請求 有 発明の数 1 (全9頁)

⑮ 発明の名称 食材成形機

⑯ 特 願 昭58-157978

⑰ 出 願 昭58(1983)8月31日

⑱ 発 明 者 松 本 光 正 桑野市弥生町1-19

⑲ 出 願 人 三機工業株式会社 東京都千代田区有楽町1丁目4番1号

⑳ 代 理 人 弁理士 芦田 直衛

明 細 書

1 発明の名称 食材成形機

2 特許請求の範囲

1. ワークの前後両端を切落すための両端切落しカッタと、両端切落し後のワークを突刺し保持するワーク保持ピンを先端に備え機台上を往復移動するように配設されたシャフトと、上記ワークの面取りを行うために上記シャフトの進出方向に沿い左右、上下或いは斜め方向に配設された面取り装置と、面取り後のワークをワーク長手方向に沿い複数個に分割する分割カッタとから成る食材成形機。

2. 面取り装置はワーク外面を切削する2枚の可動刃を有し、該可動刃はワークに対する切込み角度が調節自在に取付けられかつその刃先が互いに接近または離反するように構成され特許請求の範囲第1項記載の食材成形機。

3. 面取り装置はシャフトの進出方向にほぼ

45°ずつ位相をズラして4組並設されていて、各組の可動刃はワーク装縁が円頭状をなすようにワーク外面を切削する特許請求の範囲第2項記載の食材成形機。

4. 可動刃はワーク進行方向に沿い平行移動する移動片に設けられたカム溝と、このカム溝に挿入された揺動ピンによりワークに対する切込み角度が調節されるように構成された特許請求の範囲第2項記載の食材成形機。

5. 分割カッタは中央に筒形をしたワークの芯抜き刃を備え外周に4枚の分割刃が放射状に取付けられている特許請求の範囲第1項記載の食材成形機。

3 発明の詳細な説明

この発明は、例えばピーフステーキ等の西洋料理のつけ合せに用いられるニンジン、ジャガイモ等の圓形食材を所定形状に切削成形する機械に関する。

エンジン、ジャガイモ等を第12図に示すように植形に切り面を落として成形したもの(4)を銅理士業界では一般に「シャトー」と呼んでいる。シャトーは各種ステークやグリルしたものにつけ合せとして広く用いられているが、従来上記シャトーの製造は、コックが手作業で行なっていたから手間がかかって作業能率が極めて悪い上に、安定した仕上り形状を期待することができず、またシャトーの製作コストも高つく欠点があった。

本発明は上記シャトーの製造を手作業によらず自動機によつて効率良く行なえ、また仕上り形状の良いシャトーを安価なコストで製造することのできる成形機を提供することを目的としたものである。

次に本発明成形機の概要を説明すると、本発明はエンジン、ジャガイモ、サツマイモ、大根等の圓形食材(以下、ワークという)の成形に適しているものであつて、少なくともワークの前後両端

特開昭60-49785(2)

を切落すための両端切落しカッタと、両端切落し後のワーク中心を突刺し保持するワーク保持ピンを先端に備え掘台上を往復移動するように配設されたシャフトと、上記ワークの面取りを行なうために上記シャフトの進出方向に沿い左右、上下成いは斜め方向に配設された面取り装置と、面取り後のワークをワーク長手方向に沿い複数個に分割する分割カッタとを具備していることを特徴としている。

以下図面を参照して本発明の実施例について説明すると、第1図は本発明成形機全体の側面図、第2図はその正面図であり、図において(1)は筒部、(2)はワーク供給部、(3)は成形部である。成形機の機台(4)上にはワーク(5)を保持しながら移動するシャフト(6)が水平に配設され、その先端部にワーク中心を突き刺すことのできるワーク保持ピン(7)が設けられている。シャフト(6)は油圧または空圧により作動するシャフト駆動シリンダ(8)によ

つて機台(1)の長手方向に進退し、その進出過程においてワーク供給部(2)よりワークを受取り、成形部(3)にワークを移送して切削成形した後、ワークを分割カッタへ送出して分割後トレイ(9)に排出させる。(6)はシャフトガイドであり、ワーク保持ピン(7)はシャフト後退時にこのシャフトガイド内に格納され、シャフト(6)の進出時に上記ピン(7)がシャフトガイド(6)から突き出てくるように構成されている。(10)はワーク保持ピンに取付けたワークストッパである。

次にワーク供給部(2)について説明する。ワーク供給部はワークを把持するためのワークホルダ(11)とワークの両端を切落す両端切落しカッタ(12)を具備しており、第1図に示すようにシャフトガイド(6)の前方に隣接配置されている。第3図及び第4図はワークホルダ(11)と両端切落しカッタ(12)の拡大側面図、同平面図であり、ワークホルダ(11)はその支持板(13)の下部に組込まれているシリンダ(14)によ

りシャフト(6)の中心軸線に対し直交する方向に進退自在となるように構成されている。ワークホルダの本体部は支持板(13)上に滑動自在に搭載されているシリンダブロック(15)とそのシリンダブロック上に開閉自在に取付けられたワークの両側部をつかむ一対のフィンガー(16)から成っている。シリンダブロック(15)中にはピストン(17)が挿設されており、該ピストンの内部にはピストンを常時上方に付勢するスプリング(18)が嵌入されている。ピストン(17)の上部には該ピストンと一体に上下動する扛上杆(19)が取付けられている。図中に符号(20)はシリンダブロック内にエアを吸込み、ピストン(17)を下動させるために形成されているエアの流路である。フィンガー(16)は、上記扛上杆(19)に取付けたピン(21)に係合するリンク(22)の揺動作用により開閉して、ワークをつかみ又は放す動作を行なうように構成されている。ワークの両端切落しカッタ(12)は一定の間隔をあけて支持板(13)上に立設する

2枚の固定刃(12a)(12b)から形成されている。固定刃(12a)(12b)はワークホルダ側と干渉しないように、ワークホルダの左右両側の位置に取付けるもので、ワークホルダによりワークをつかんでシャフト(5)中心に向つて前進する際ワークの両端をカットするようにその刃先がワークの送られてくる方向に向けられている。符号(4)はシーケンス制御回路の始動スイッチであり、このスイッチをONとするとワークホルダ(1)がワークを把持してワーク成形作業が始まるように構成する。また符号(4)はワーク上部の切落し用カッタであり、シャフト(5)で保持されて移動するワークの運搬路上にポスト(4)を介して水平に取付けられている。なお、図示していないがワークホルダの上方には、ワークストロカヤワークの供給手段を設けてもよい。

シャフトガイド(9)と後記の分銅カッタとの間に形成するワーク成形部(3)にはシャフト(5)の進出方向に沿つてその中心軸線(6)の周りに、次のような

のカム溝に2本の揺動ピン(31a)(31b)が前後して直立状に挿入されている。そして上記可動刃(10)を取付けた刃物台(40)が保持機構(4)を介して支持フレーム(4)に支持されていると共に、上記刃物台(40)の前後部にそれぞれ揺動ピン(31a)(31b)が揺動自在に立設されている。この揺動ピンがシリンダ(4)により移動するカム溝(4)に案内されてシャフト(5)の進行方向に対して直角方向に揺動し、さらにこの揺動ピンにより刃物台(40)を介して可動刃(10)をシャフト(5)の軸線方向に対して交差する方向に動かす、ワークに対する切込み角度を調節する。なお2枚1組の可動刃(10)は、上記移動片と揺動ピンの作用により、それぞれの刃先が互いに接近又は離反するように同相して動くように構成する。即ち本発明成形機は上記のような面取り装置がシャフト(5)の進出方向に沿つて4組並設されている。それぞれの面取り装置はほぼ45°の位相ずれをもつて取付けられており、進出してくるシャフト(5)

特開昭60-49785(3)

面取り装置(10)を設ける。第7図、第8図および第9図は面取り装置(10)の拡大側面図、拡大平面図および拡大背面図であり、この装置はワーク外面を弧状に切削する2枚1組の可動刃(10)を有している。2枚の可動刃(10)はシャフト(5)により保持運搬されてくるワークに刃先が向くように対称的に設けられていて、しかも各可動刃はワークに対する切込み角度を調節する変向機構(11)を具備している。変向機構(11)は一例としてワーク進行方向に沿い平行移動する移動片(12)と、移動片(12)に取設された2本のカム溝(13)と、カム溝(13)に挿入された2本の揺動ピン(31a)(31b)および移動片(12)揺動シリンダ(14)とから構成されていて、上記揺動シリンダ(14)は支持フレーム(4)に水平に取付けられている。移動片(12)は上記シリンダ(14)のピストンロッド(15)によつてシャフト(5)と平行に前後移動する。移動片(12)には前後の方向において長くかつ互いに向き合うように2本の弧状カム溝(13)が形成されていて、それぞれ

を挟んだ左右方向または上下方向或いは左斜め45°方向若しくは右斜め45°方向に2枚の可動刃(10)を保持している。なお第10図および第11図は可動刃(10)の取付位置を示した側面図と背面図であつて(26a)が1段目、(26b)が2段目、(26c)が3段目、(26d)が4段目の各面取り装置を示している。このような面取り装置は、シャフト(5)がワークを前方へ送り出していくに従い、制御部(1)内に可動刃(10)に対応して並設したリミットスイッチのようなワーク位置の検出器(16)からの信号で順次作動し、ワーク板縁が円弧状をなすようにワークの外面を切削して該ワークを成形8面体に切削成形するのである。なお第3図および第4図に上記検出器(16)の取付位置が示されていて、図中符号(16)は検出器の作動レバー(16)はシャフト(5)側に取付けられてシャフト(5)と一体に動き、作動レバーと接触する検出部材である。

上記のような面取り装置の後段には、面取り後

のワークをワーク長手方向に沿って複数回に分割する分割カッタ4が設置されている。上記分割カッタ4はシャフト5の中心軸線上にワークの芯抜き刃6を有している。この芯抜き刃は角筒形に形成されていて、その外面に4枚の分割刃7が放射状に取付けられている。この分割カッタ4はワークがシャフト5によつて保持されて前進してくる際に筒状の芯抜き刃6がワークの中心部をくり抜き、外側の分割刃7がワークを4等分するようにそれぞれの刃先をワークの送り出されてくる方向に向けてフレーム4に取付けられている。なお、シャフト5はワークが分割カッタ4によつて分割されると前進が止まり、戻り位置まで後退するように構成されている。

次に本装置の作用を説明する。まず始動スイッチ8を押すとワークホルダ9がワークをつかんでシャフト5の中心軸線上にワークを送り出す。このときワークは両端切落シカッタ10によつてワー

特開昭60-49785(4)

クの前後両端がカットされる。続いてシャフトガイド9内からシャフト5がワークに肉つて水平に突き出てくる。シャフト先端のワーク保持ピン6がワークを突き刺してこれを保持すると同時にワークホルダ9は開放動作する。ワークはシャフト5によつて前進し、ワーク上部が切落シカッタ10で切落されて成形部3に送り込まれる。ワークはシャフト5により支持されて前進し、成形部3において4組の面取り装置11によつてワーク被覆が円筒状をなす8面体に切削成形される。この面取り状況を段階的に示すと第13図①～④の通りである。以上のようにしてワークの面取り作業を終えたと、続いてワークはシャフト5により分割カッタ4に押し込まれる。分割カッタ4は第13図⑤に示すようにワークの芯部を芯抜き刃6でくり抜くと同時に分割刃7によつてワークを4等分する。ワークが分割されると分割されたワークは第14図に示すように本装置の下部に取付たトレイ8内

に排出される。もちろんこの時点でシャフト5の前進作用は停止し、その後戻り位置へ後退して成形作業が完了する。

以上説明したように本発明の成形機によれば、従来コッタが手作業で製造しているシャトーを手作業によらず自動機によつて能率良く製造することができ、また本発明によると仕上り形状が安定しており、しかも安価なコストでシャトーを成形することができ、実用上極めて効果の高いものである。

4 図面の簡単な説明

第1図は本発明成形機の側面図、第2図は同正面図、第3図はシャフト駆動部の一部切欠側面図、第4図は同正面図、第5図はワークホルダと両端切落シカッタ部の拡大側面図、第6図は同平面図、第7図は面取り装置の拡大側面図、第8図は同平面図、第9図は同正面図、第10図は面取り装置の取付状態を示す部分的拡大側面図、第11図は

分割カッタ部の正面図、第12図はシャトーの斜視図、第13図①～⑤は本発明成形機によるシャトーの各成形段階を示す説明図である。

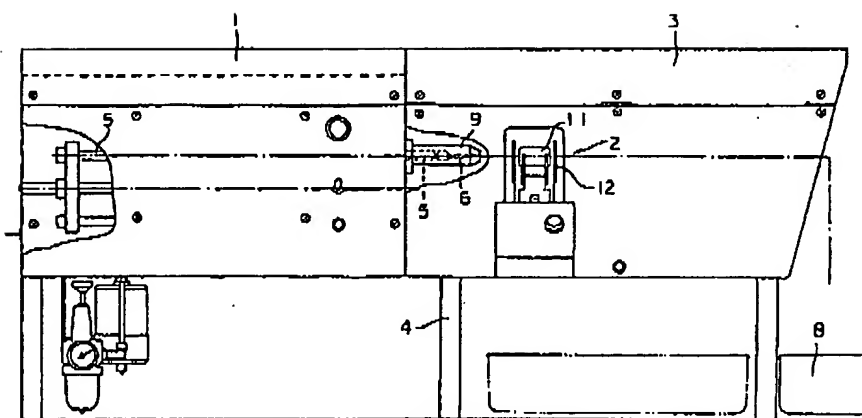
- | | |
|-----------------|----------------|
| (1)：削削部 | (2)：ワーク供給部 |
| (3)：成形部 | (4)：基台 |
| (5)：シャフト | |
| (6)：ワーク保持ピン | (7)：シャフト駆動シリンダ |
| (8)：トレイ | (9)：シャフトガイド |
| (10)：ワークストッパ | (11)：ワークホルダ |
| (12)：両端切落シカッタ | (13)：支持板 |
| (14)：シリンダ | (15)：シリンダブロック |
| (16)：フィンガー | (17)：ピストン |
| (18)：スプリング | (19)：扛上杆 |
| (20)：エア回路 | (21)：ピン |
| (22)：リンク | (23)：始動スイッチ |
| (24)：上部切落シカッタ | (25)：ポスト |
| (26)：面取り装置 | (27)：可動刃 |
| (28)：変向機構 | (29)：移動片 |
| (30)：カム歯 | |
| (31a)(31b)：揺動ピン | (32)：移動片駆動シリンダ |

特開昭60-40785(5)

- | | |
|------------|-----------|
| 33: 支持フレーム | 34: 刃物台 |
| 35: 保持機構 | 36: 検出器 |
| 37: 作動レバー | 38: 被検出部材 |
| 39: 分銅カフタ | 40: 芯抜き刃 |
| 41: 分銅刃 | 42: フレーム |

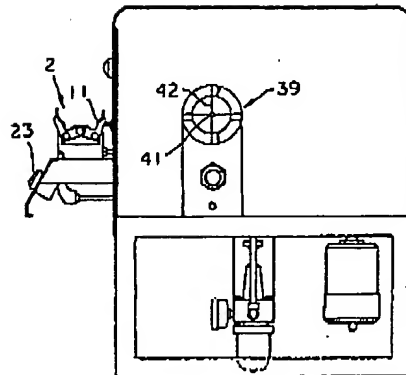
三機工業株式会社
代理人 芦田直樹

第1図

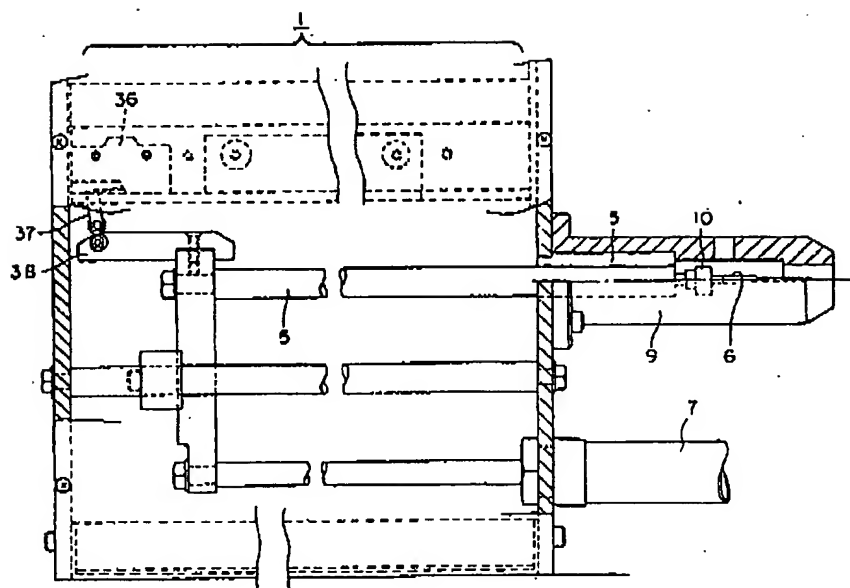


特開昭 60- 49785(6)

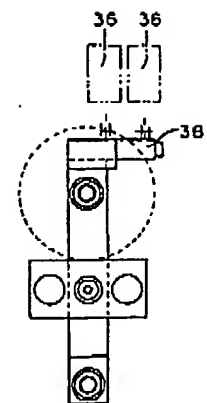
第 2 図



第 3 図

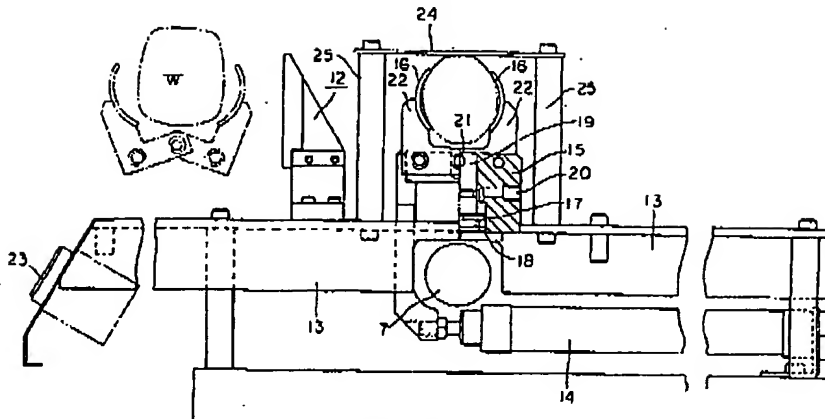


第 4 図

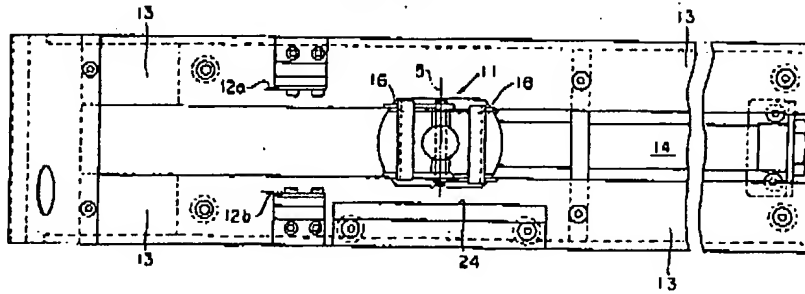


特開昭60-49785(7)

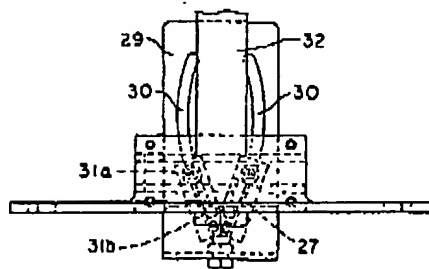
第 5 図



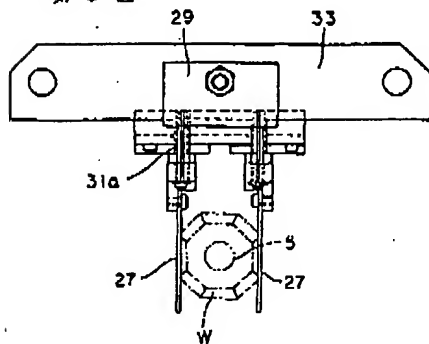
第 6 図



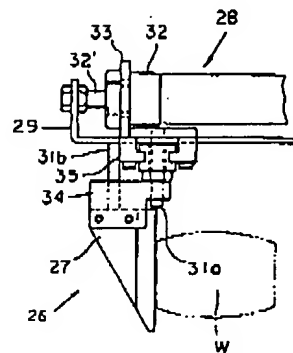
第 8 図



第 9 図

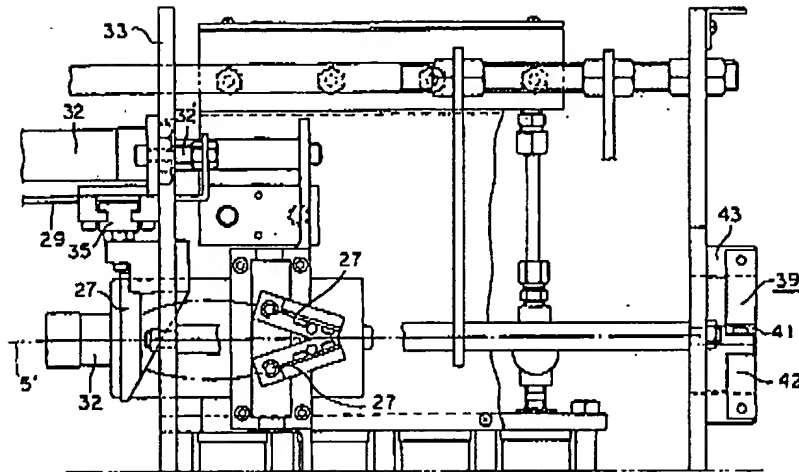


第 7 図

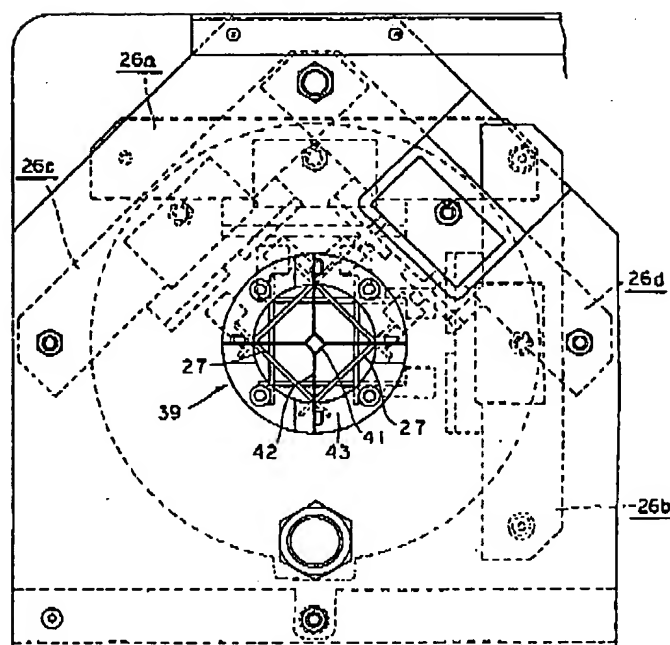


特開昭60-49785(8)

第10圖

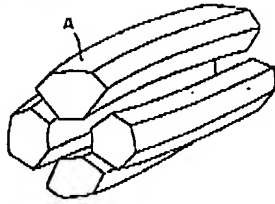


第11圖



特開昭60-49785(9)

第12図



第13図

